

Requested document:	DE19914743 click here to view the pdf document
---------------------	--

OPTICAL WAVE-GUIDE

Patent Number: [WO0060382](#)

Publication date: 2000-10-12

Inventor(s): EICHHORN VOLKER (CH); THULLEN HELMUT (CH); STOEPPELMANN GEORG (CH); SCHMIDT ILONA (DE); WUTKE THOMAS (DE); HORN HANS-MATTHIAS (DE); SCHAEFER JOACHIM (DE)

Applicant(s): EMS CHEMIE AG (CH); EICHHORN VOLKER (CH); THULLEN HELMUT (CH); STOEPPELMANN GEORG (CH); SCHMIDT ILONA (DE); SIEMENS AG (DE); WUTKE THOMAS (DE); HORN HANS MATTHIAS (DE); SCHAEFER JOACHIM (DE)

Requested Patent: [DE19914743](#)

Application Number: WO2000EP02831 20000330

Priority Number (s): DE19991014743 19990331

IPC Classification: G02B1/04; G02B6/16

EC Classification: [G02B1/04D4](#), [G02B6/16B](#)

Equivalents: AU3816100, [EP1171786](#) (WO0060382), [B1](#), JP2002541503T

Cited Documents: [EP0239935](#); [EP0883001](#); [WO9524450](#); [EP0767190](#); [GB2198258](#); [JP4127107](#)

Abstract

The car industry makes increasing use of plastic light guides whose protective layers (4) consist of a polyamide. Since unmodified polyamide adheres poorly to the fluoropolymers frequently used as material for the fibre cladding (3), the plastic light guide (2, 3) moves in relation to the protective layer (4) when the temperature changes. To suppress this so-called pistonning' effect the light guide plugs and support elements have to exert considerable clamping forces on the protective layer (4) and the plastic light guide (2, 3) positioned therein, which results in greater signal attenuation. The use of a modified polyamide significantly improves the adhesion of the protective layer (4) on the fluoropolymer cladding (3) of a plastic light guide. A modified polyamide 12 whose carboxyl terminal group concentration is no more than 15 μAq/g and whose amino terminal group concentration is between 50 μAq/g and 300 μAq/g and which presents low viscosity is especially suitable as protective layer material.



⑩ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ Offenlegungsschrift
⑬ DE 199 14 743 A 1

⑭ Int. Cl. 7:
G 02 B 6/44
G 02 B 1/04

DE 199 14 743 A 1

⑯ Anmelder:
Siemens AG, 80333 München, DE; EMS-Inventa
AG, Zürich, CH

⑰ Vertreter:
Becker, Kurig, Straus, 80336 München

⑯ Erfinder:
Horn, Hans-Matthias, Dipl.-Ing., 96465 Neustadt,
DE; Schäfer, Joachim, Dipl.-Ing. (FH), 96465
Neustadt, DE; Schmidt, Ilona, Dr., 96465 Neustadt,
DE; Thullen, Helmut, Dipl.-Chem., Bonaduz, CH;
Eichhorn, Volker, Dipl.-Ing., Chur, CH; Wuttke,
Thomas, 51545 Waldbröl, DE; Stöppelmann, Georg,
Bonaduz, CH

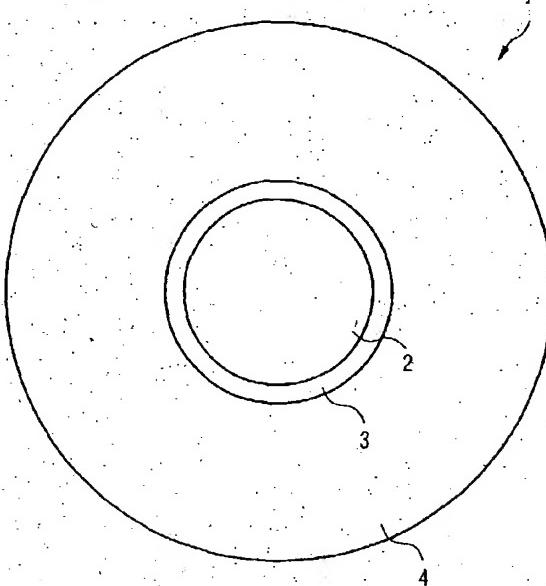
⑯ Entgegenhaltungen:
EP 07 67 190 A1
EP 06 49 738 A1
WO 99 12 063 A1
DE-Z: "Draht", Bd. 46, (1995), Heft 4, S. 187-190
WEINERT, A., Kunststofflichtwellenleiter, 1998,
S. 55-62,

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑮ Optische Ader

⑯ Im Bereich der Automobilindustrie kommen zunehmend K-LWL zum Einsatz, deren Schutzhülle (4) aus einem PA besteht. Da unmodifiziertes PA nur schlecht auf dem häufig als Material für den Fasermantel (3) verwendeten Fluorpolymeren haftet, bewegt sich der K-LWL (2, 3) bei einer Temperaturänderung relativ zur Schutzhülle (4). Um diesen als "Pistoning" bezeichneten Effekt zu unterdrücken, müssen die LWL-Stecker und Halterungen sehr große, zu einer Erhöhung der Signaldämpfung führende Klemmkräfte auf die Schutzhülle (4) und den darin angeordneten K-LWL (2, 3) ausüben. Durch Verwendung eines modifizierten PA lässt sich der Haftsitz der Schutzhülle (4) auf dem aus einem Fluorpolymer bestehenden Mantel (3) eines K-LWL deutlich verbessern. Als Schutzhüllensmaterial kommt insbesondere ein modifiziertes PA (12) in Betracht, dessen Carboxylendgruppenkonzentration maximal 30 _Aq/q beträgt und dessen Aminoendgruppenkonzentration im Bereich zwischen 50 _Aq/q und 500 _Aq/q liegt.



DE 199 14 743 A 1

DE 199 14 743 A 1

Beschreibung

1. Einleitung

- 5 Kunststoff-Lichtwellenleiter (im folgenden kurz K-LWL genannt) kommen im Bereich der Telekommunikation als
störunanfälliges und einfach handhabbares optisches Übertragungselement überall dort zum Einsatz, wo der Abstand
zwischen Sende- und Empfangseinheit nur wenige Meter bis maximal 100–150 m beträgt. Auch in den Bereichen Ver-
kehrstechnik/Fahrzeugbau (Daten- und Signalübertragung in Kraftfahrzeugen, Flugzeugen, Schiffen usw.), Beleuchtung
Wechselverkehrszeichen), Automatisierungstechnik (Maschinensteuerung) und Sensorik gewinnen K-LWL zunehmend
10 an Bedeutung (siehe beispielsweise [1]).

2. Stand der Technik

15 Ein der Daten- oder Signalübertragung dienender K-LWL besteht aus einem häufig aus Polymethylmethacrylat
(Brechzahl $n_{PMMA} = 1,49$) gefertigten Faserkern ($\varnothing_{Kern} \approx 980 \mu\text{m}$) und einem den Faserkern konzentrisch umhüllenden,
durch auch als "Cladding" bezeichneten, ein- oder mehrschichtig aufgebauten Fasermantel (Außendurchmesser $\varnothing_{Mantel} \approx 1000 \mu\text{m}$). Als Mantelmaterial finden vorwiegend fluorhaltige Kunststoffe Verwendung, deren Brechzahl im Bereich
zwischen $n_{Mantel} 1,35–1,42$ liegt. Die optische Dämpfung eines solchen K-LWL beträgt typischerweise 130–150 dB/km
($\lambda = 650 \text{ nm}$), der minimale Biegeradius etwa 5–10 mm.

20 Um den empfindlichen K-LWL vor mechanischen, thermischen und chemischen Einwirkungen zu schützen, wird er
mit einer im folgenden als Schutzhülle bezeichneten ggf. auch mehrschichtig aufgebauten Kunststoffmantel versehen
(siehe beispielsweise [2]). Die mittels eines Extruders aufgebrachte Schutzhülle (Außendurchmesser $\varnothing_{Adr} \approx 1,5–2,2 \text{ mm}$) kann, je nach Verwendungszweck oder Einsatzgebiet, beispielsweise aus Polyethylen (PE), Polyvinylchlorid
(PVC), Ethylenvinylacetat (EVA) oder Polyamid (PA) bestehen.

25 Im Bereich des Automobilbaus findet vorwiegend PA 12 als Schutzhüllenmaterial Verwendung, da es den dortigen
Anforderungen hinsichtlich der mechanischen Festigkeit (Zugfestigkeit, Querdruckfestigkeit), der maximalen Einsatz-
temperatur und der chemischen Beständigkeit erfüllt. Probleme bereitet allerdings die schlechte Haftung der PA 12-
Schutzhülle auf einem K-LWL, dessen Fasermantel aus einem fluorhaltigen Polymer besteht. Der nur schwache Haftsitz
30 der Schutzhülle wirkt sich insbesondere dann nachteilig aus, wenn die optische Ader (K-LWL plus Schutzhülle) in einer
großen Temperaturschwankung unterliegenden Umgebung (Fahrgastzelle eines Kraftfahrzeugs) verlegt ist und sich
der K-LWL aufgrund seines unterschiedlichen Wärmedehnungsverhaltens und der nur schlechten Haftung des PA 12 auf
dem Fluorpolymer relativ zur Schutzhülle bewegt. Dies hat zur Folge, daß sich beispielsweise der Abstand der Stirnfläche
35 des K-LWL zu den Sende- und Empfangselementen (Laserdiode/PIN-Diode) unter Umständen so weit vergrößert,
daß unzulässig hohe, ggf. zum Ausfall der Datenübertragungsstrecke führende Intensitätsverluste auftreten. Außerdem
besteht die Gefahr der Beschädigung der Sende- oder Empfangselemente, falls der K-LWL zu weit aus der Schutzhülle
herauswandert.

Um diesen als "Pistoning" des K-LWL bezeichneten Effekt zu unterdrücken, werden Stecker, Koppler oder Halterungen
genutzt, die große Klemm- oder Crimpkräfte auf die Schutzhülle ausüben und so die Reibung zwischen Schutzhülle und K-LWL erhöhen. Die dadurch bewirkte Deformation der Grenzschicht zwischen Faserkern und Fasermantel
40 hat allerdings eine erhöhte Signaldämpfung zur Folge.

Das Abmanteln der Schutzschicht im Stecker verhindert zwar das "Pistoning", birgt allerdings die Gefahr, den Fasermantel
während der Montage durch die unsachgemäße Handhabung des mit einem Messerpaar ausgestatteten Absetz-
werkzeugs zu beschädigen.

Die vom Stecker auf die optische Ader ausgeübten Klemm- oder Crimpkräfte lassen sich auch durch eine formschlüssige
45 Verankerung des K-LWL in einer konusförmigen Bohrung des Steckergehäuses reduzieren. So wurde vorgeschlagen,
die Stirnfläche des K-LWL mit Hilfe einer heißen Platte anzuschmelzen, den entstehenden Schmelzwulst in die sich
nach Innen verjüngende Steckerbohrung zu drücken und den K-LWL so fest im Steckergehäuse zu verankern. Im aufgeschmolzenen und damit deformierten Bereich weicht die Geometrie des K-LWL u. U. erheblich von der Totalreflexion
ermöglichen Zylindergometrie ab, so daß im Steckergehäuse erhöhte Intensitätsverluste auftreten.

50 Die EP 0 767 190 A1 ([3]) beschreibt eine Formmasse auf Basis von PA, wobei das PA einen Aminoendgruppenüber-
schuß aufweist und mindestens ein dem bereits auspolymerisierten PA zugesetztes Diamin enthält. Diese Formmasse
dient insbesondere als Haftvermittler in Mehrschicht-Verbundsystemen, um thermoplastisch verarbeitbare Fluorpolymere
kraftschlüssig mit Polyamiden zu verbinden.

55 3. Gegenstand, Ziele und Vorteile der Erfindung

Die Erfindung betrifft eine optische Ader gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1. Die optische Ader soll sich
dadurch auszeichnen, daß ihr K-LWL auch bei großen Temperaturschwankungen eine im Vergleich zum Stand der Technik
60 deutlich geringere Relativbewegung bezüglich der Schutzhülle ausführt. Die die Schutzhülle bildende Formmasse
soll auf dem Fasermantel gut haften und diesen chemisch nicht angreifen. Außerdem soll sichergestellt sein, daß das
Übertragungsverhalten und die Dämpfungseigenschaften der optischen Ader weitgehend dem des nicht mit der Formmasse
umhüllten K-LWL entsprechen. Eine optische Ader gemäß Patentanspruch 1 erfüllt diese Anforderungen.

Aufgrund des guten Haftsitzes der aus einem modifizierten PA bestehenden Schutzhülle auf dem Fasermantel des K-
LWL muß ein endscitig aufgesetzter Stecker deutlich geringere Klemm- oder Crimpkräfte auf die optische Ader aus-
65 üben, um den als "Pistoning" bezeichneten Effekt zu verhindern. Dies vermindert die durch äußere Kräfte hervorgerufene
Signaldämpfung im K-LWL und ermöglicht die Verwendung vergleichsweise einfach aufgebauter und damit billigerer
Stecker oder Halterungen. Außerdem kann das Abmanteln der Schutzhülle im Bereich des Steckers entfallen.
Selbst eine 24stündige Lagerung der optischen Ader bei einer Temperatur $T = 80^\circ\text{C}$ führt zu keiner, durch chemische

DE 199 14 743 A 1

Prozesse hervorgerufenen Erhöhung der Signaldämpfung. Es tritt insbesondere keine Verfärbung des Fasermantels auf.

4. Zeichnungen

Die Erfindung wird im Folgenden anhand der Zeichnung erläutert, wobei die einzige Figur ein Ausführungsbeispiel einer optischen Ader ("K-LWL-Simplex-Ader") im Querschnitt zeigt. 5

5. Beschreibung eines Ausführungsbeispiels

Die in Fig. 1 nur schematisch und nicht maßstabsgerecht im Querschnitt dargestellte optische Ader 1 kommt insbesondere als Übertragungselement für die störungsfreie Übermittlung von Daten und Signalen innerhalb der Fahrgastzelle eines Kraftfahrzeugs zum Einsatz. Als lichtleitende Struktur enthält die Ader 1 einen sogenannten Stufenindexprofil K-LWL, der im gezeigten Ausführungsbeispiel aus einem PMMA-Faserkern 2 ($\varnothing_{\text{Kern}} = 980 \mu\text{m}$, Brechzahl $n_{\text{Kern}} = 1,49$) und einem aus einem fluorhaltigen Polymer gefertigten, ein- oder mehrschichtig aufgebauten Fasermantel 3 ($\varnothing_{\text{Mantel}} = 1000 \mu\text{m}$, Brechzahl $n_{\text{Mantel}} = 1,35$ – $1,42$) besteht. Da sich der Kunststoff PMMA sehr gut schneiden und schleifen lässt, nimmt die Bearbeitung der Faserstirnfläche (diese soll sauber, glatt und riefenfrei sein) nur wenig Zeit in Anspruch. Darüber hinaus besitzt der K-LWL 2/3 trotz des relativ großen Durchmessers von etwa 1 mm eine außerordentlich hohe, die Montage und Verlegung erleichternde Biegefestigkeit. Die optische Dämpfung des Faserkerns 2 beträgt typischer Weise 70–100 dB/km ($\lambda = 570 \text{ nm}$) bzw. 125–150 dB/km ($\lambda = 650 \text{ nm}$). 10

Bei den als Mantelmaterial bzw. als Material für die äußere Mantelschicht verwendeten fluorhaltigen Polymeren kann es sich um reine Polymere, Copolymeren fluorhaltiger Monomere sowie Copolymeren fluorhaltiger Monomere mit Acrylsäure oder Acrylaten sowie Mischungen solcher Polymere oder Copolymeren handeln. In Betracht kommen insbesondere Vinylidenfluorid, Tetrafluorethen, Hexafluorpropen, Methacrylsäure-tetrafluor-propylester, Methacrylsäure-pentafluoropropylester, Methacrylsäure-trifluoroethyl-ester, Methacrylsäure-heptadecafluor-decylester sowie Mischungen oder Copolymerisate derselben, wahlweise auch Acrylsäure- oder Acrylatmodifizierte Polymere, Copolymeren oder Polymermischungen. 20

Die Außendurchmesser des Faserkerns 2 und Fasermantels 3 entsprechen der in der IEC 60 793-2 spezifizierten Norm (Außendurchmesser des Mantels $\varnothing_{\text{Mantel}} = 1000 \pm 60 \mu\text{m}$, Kerndurchmesser $\varnothing_{\text{Kern}}$ typischerweise 10–20 μm kleiner als $\varnothing_{\text{Mantel}}$; numerische Apertur $0,5 \pm 0,15$). Es ist selbstverständlich auch möglich, die Maße des Faserkerns 2 und des Fasermantels 3 entsprechend den anderen Normwerten ($\varnothing_{\text{Mantel}} = 750 \pm 45 \mu\text{m}$ bzw. $500 \pm 30 \mu\text{m}$) zu wählen oder den Abmessungen der im freien Handel erhältlichen Stufenindexprofil-K-LWL ($\varnothing_{\text{Mantel}} = 75 \mu\text{m}/125 \mu\text{m}/250 \mu\text{m}/380 \mu\text{m}/1500 \mu\text{m}/2000 \mu\text{m}/3000 \mu\text{m}$) anzupassen. 30

Die den K-LWL umhüllende durch Co- oder Tandemextrusion aufgebrachte Formmasse 4 schützt den empfindliche K-LWL 2/3 vor äußeren Einflüssen. Ihre Dicke ist entsprechend der oben erwähnten Norm so gewählt, daß der Außendurchmesser der Ader $\varnothing_{\text{Ader}} = 2,2 \pm 0,1 \text{ mm}$ ($\varnothing_{\text{Mantel}} = 1000 \mu\text{m}$ oder $\varnothing_{\text{Mantel}} = 750 \mu\text{m}$) bzw. $\varnothing_{\text{Ader}} = 1,5 \pm 0,1 \text{ mm}$ ($\varnothing_{\text{Mantel}} = 500 \mu\text{m}$) beträgt. 35

Die als Schutzhülle dienende und besonders gut auf dem fluorhaltigen Polymer des Fasermantels 3 haftende Formmasse 4 besteht aus einem modifizierten PA, dessen Carboxyl-Endgruppenkonzentration maximal 30 $\mu\text{Äq/g}$, insbesondere maximal 15 $\mu\text{Äq/g}$ beträgt und dessen Aminoendgruppenkonzentration im Bereich zwischen 50–500 $\mu\text{Äq/g}$, insbesondere im Bereich zwischen 50–300 $\mu\text{Äq/g}$, vorzugsweise im Bereich zwischen 90–250 $\mu\text{Äq/g}$ liegt. Die genannte Aminoendgruppenkonzentration wird durch einen aminischen Regler eingestellt, den man dem noch nicht auspolymerisierten PA zusetzt (Einpolymerisation des Kettenreglers). Als Kettenregler eignen sich z. B. Hexylamin, Octylamin, Ethylhexylamin, Tridecylamin, Dibutylamin, Stearylamin sowie weitere aliphatische, cycloaliphatische oder aromatische Monoamine, die 2–44 C-Atome, insbesondere 4–36 C-Atome enthalten als auch Diamine wie z. B. 1,4-Diaminobutan, 1,6-Diaminohexan, Diaminocyclohexan, 1,10-Diaminodecan, 1,12-Diaminododecan, m- oder p-Xylylendiamin, Cyclohexyldimethylendiamin, Bis-(p-aminocyclohexyl)methan sowie weitere aliphatische, cycloaliphatische oder aromatische Amine, die 2–44 C-Atome, insbesondere 6–36 C-Atome enthalten als auch der Überschuß eines aminischen difunktionellen Monomers, das Hauptkomponente des Polyamids ist. 40

Geeignete Polyamide im Sinne der Erfindung sind Homo- und Copolyamide, die sich bei genügend tiefen Temperaturen verarbeiten lassen, um den Mantel und Faserkern des K-LWL nicht zu beschädigen. Solche Polyamide können auch polyamidbildenden Monomeren wie z. B. Caprolactam, Laurinlactam, Aminocapronsäure, Aminoundecansäure, Dodecandisäure, Dimersäure, Terephthalsäure, Isophthalsäure, Cyclohexandicarbonsäure, Naphthalindicarbonsäure, tert-butyl-Isothiophthalsäure, Phenylindan-dicarbonsäure, Diaminobutan, Hexamethylendiamin, Methylpentamethylendiamin, 3,3-Dimethyl-4,4-Xylylendiamin, 2,2-Bis(p-aminocyclohexyl)-propan, Bis(p-aminocyclohexyl)methan, Isophorondiamin, Polypropylenglycoldiamin, Norbonandiamin, 1,3-Bis(aminomethyl)cyclohexan, TCD-Diamin aufgebaut sein. Hierzu gehören z. B. PA 11, PA 12, PA 1212, PA 610, PA 612, PA 69 oder deren Copolyamide oder weiteren Copolyamiden wie z. B. PA-6/12, PA 6/66, PA 6/610, PA 6/61, PA 66/61. 50

Den so aufgebauten Polyamiden können noch die üblichen Zusatzstoffe wie UV- und Hitzestabilisatoren, Kristallisationsbeschleuniger, Weichmacher, Flammenschutzmittel, Gleitmittel und anorganische Füllstoffe zugesetzt sein. 55

Um den Haftsitz der aus einem modifizierten Polyamid gefertigten Schutzhülle 4 auf dem Fasermantel 3 zu prüfen, wurde folgende Testmethode angewandt: 60

- teilweises Absetzen der Schutzhülle einer ca. 500 mm langen Ader derart, daß die Länge der Verbleibenden Schutzhülle ca. 30 mm beträgt;
- Durchführung des abgesetzten Teils der Ader durch die Bohrung einer Platte, wobei der Durchmesser der Bohrung mit $\varnothing \approx 1,1 \text{ mm}$ etwas größer ist als der Außendurchmesser des Fasermantels;
- Einspannen des abgesetzten Endes der Ader in eine Zugprüfmaschine (Abzugsgeschwindigkeit: 10 mm/min) und Messung der Zugkraft, bei der sich die Schutzhülle vom Mantel des K-LWL löst.

DE 199 14 743 A 1

Dem Test unterworfen wurden die in der Tabelle angegebenen PA 12 Typen.

	Polymer	NH ₂ -End-gruppen-konzentration	COOH- End-gruppen-konzentration	rel. Viskosität 0,5% in m-Kresol 20°C	
PA Nr. 1	10	95	< 15	1.65	PA nicht erfindungsgemäß
PA Nr. 2	95	< 15	1.66	PA erfindungsgemäß	
PA Nr. 3	134	< 5	1.58	PA erfindungsgemäß	
PA Nr. 4	173	< 5	1.47	PA erfindungsgemäß	

Hierbei zeigte sich, daß die für das Abstreifen einer aus FA Nr. 1 bestehenden Schutzhülle benötigte Zugkraft aufgrund des von Probe zu Probe sehr unterschiedlichen Haftsitzes der Schutzhülle auf dem jeweiligen K-LWL minimal etwa 11 N (kein Haftsitz), typischerweise 40–50 N und maximal 51 N betrug. Die gemessenen Abstreifkräfte für Adern mit erfindungsgemäßen PA-Schutzhüllen variierten mit Werten zwischen 68–75 N deutlich weniger. Der gemessene Maximalwert der Abstreifkraft von 75 N überrascht um so mehr, als die Extrusionstemperatur für die die Schutzhülle bildende Formmasse wegen der vergleichsweise niedrigen Glasübergangstemperatur des als Kernmaterial verwendeten PMMA (TG 100–110°C) nur etwa T = 185–200°C betragen durfte.

Eine vergleichsweise große Abstreifkraft wurde auch bei einer optischen Ader gemessen, deren Schutzhülle aus dem in [3] beschriebenen PA bestand. Für die genannten Anwendungen eignet sich dieses PA allerdings nicht, da die Wärme-lagerung entsprechend aufgebauter Adern (24 h bei T = 80°C) eine Braunfärbung des äußeren Mantelbereichs zur Folge hatte.

Im folgenden drei typische Beispiele getesterter Adern ($\varnothing_{\text{Mantel}} = 1000 \mu\text{m}$; $\varnothing_{\text{Schutzhülle}} = 2,2 \text{ mm}$):

- 1) K-LWL: Typ SB-1000; Asahi Chemical Industry Co., LTD
Formmasse: Grilamid L16A (erfindungsgemäß PA);
EMS-Chemic AG; CH-7013 Domat/Ems
Verarbeitungstemperatur der Formmasse: T = 190°C
Verarbeitungsgeschwindigkeit: 60 m/Min
Abstreifkraft: 68–75 N (Mittelwert 73 N)
- 2) K-LWL: SB-1000
Formmasse: Grilamid L16 LM (nicht erfindungsgemäßes PA)
EM5-Chemie AG
Verarbeitungstemperatur: T = 190°C
Verarbeitungsgeschwindigkeit: 60 m/Min
Abstreifkraft: 48–51 N (Mittelwert 49 N)
- 3) K-LL: Typ TB-1000; Asahi Chemie Industry Co., LTD
Formmasse: Grilamid L16LM (nicht erfindungsgemäß PA)
Verarbeitungstemperatur: T = 190°C
Verarbeitungsgeschwindigkeit: 60 m/Min
Abstreifkraft: 7–18 N (Mittelwert 11 N)

6. Ausgestaltungen und Weiterbildungen

Die Erfindung beschränkt sich selbstverständlich nicht auf die oben beschriebenen Ausführungsbeispiele. So ist es ohne weiteres möglich,

- die Schutzhülle 4 der optischen Ader 1 auch mehrschichtig auszubilden (siehe insbesondere [2]) oder sie mit einem PVC-Mantel der Dicke d ≈ 1–2 mm zu versehen;
- Verstärkungselemente, insbesondere Glasfasern, Kohlefasern oder Mineralfasern in die Schutzhülle 4 einzubetten;
- dem Schutzhüllensmaterial noch Füllstoffe (Ruß, Talkum, usw.) beizumischen und

DE 199 14 743 A 1

– eine oder mehrere der optischen Adern 1 als lichtübertragende Elemente in den aus [4] bekannten Simplex-, Duplex-, Zwillings- oder Hybridkabeln zu verwenden.

7. Literatur

5

[1] Draht 46 (1995) 4; Seiten 187–190

[2] WO 99/12063

[3] EP 0 767 190 A1

[4] A. Weinert: Kunststofflichtwellenleiter-Grundlagen, Komponenten, Installation; Publicis MCD Verlag, 1998, Seiten 10
55–62

Patentansprüche

1. Optische Ader (1) mit einem einen Faserkern (2) und einen ein- oder mehrschichtig aufgebauten Fasermantel (3) aufweisenden K-LWL und einer den K-LWL umschließenden Schutzhülle (4), wobei der Fasermantel (3) oder zumindest dessen äußere Schicht aus einem fluorhaltigen Kunststoff und die Schutzhülle (4) aus Polyamid bestehen, da durch gekennzeichnet, daß die Carboxylendgruppenkonzentration des Polyamids maximal $30 \mu\text{Aq/g}$ beträgt und die Aminoendgruppenkonzentration im Bereich zwischen $50 \mu\text{Aq/g}$ und $500 \mu\text{Aq/g}$ liegt. 15
2. Optische Ader nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Carboxylendgruppenkonzentration maximal $15 \mu\text{Aq/g}$ beträgt und die Aminoendgruppenkonzentration im Bereich zwischen $50 \mu\text{Aq/g}$ und $300 \mu\text{Aq/g}$ oder im Bereich zwischen $90 \mu\text{Aq/g}$ und $250 \mu\text{Aq/g}$ liegt. 20
3. Optische Ader nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch PA 11 oder PA 12 als Polyamid.
4. Optische Ader nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Polyamid aus der Gruppe PA 1212, PA 610, PA 612, PA 63 oder weiteren Copolyamiden wie PA 6/12, PA 6/66, PA 66/610, PA 6/61 oder PA 66/61 ausgewählt ist. 25
5. Optische Ader nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Aminoendgruppenkonzentration durch Zugabe von mono- oder difunktionellen Aminen oder durch Überschuß einer das Polyamid bildenden Diaminkomponente eingestellt ist.
6. Optische Ader nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Polyamid zumindest einen Zusatzstoff aus der Gruppe UV-Stabilisator, Wärme-Stabilisator, Kristallisationsbeschleuniger, Weichmacher, Flammenschutzmittel, Gleitmittel oder organischer Füllstoff enthält. 30
7. Optische Ader nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Fasermantel (3) aus Vinylidenfluorid, Tetrafluorethen, Hexafluorpropen, Methacrylsäure-tetrafluor-propylester, Methacrylsäure-pentafluor-propylester, Methacrylsäure-trifluorethylester, Methacrylsäure-heptadecafluor-decylester sowie aus Mischungen oder Copolymerisaten der genannten Stoffe, wahlweise auch aus Acrylsäure- oder Acrylat-modifizierten Polymeren, Copolymeren oder Polymermischungen besteht. 35
8. Optische Ader nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Faserkern (2) auch PMMA besteht.
9. Optische Ader nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Außendurchmesser des K-LWL (2, 3) im Bereich zwischen 75 – $3000 \mu\text{m}$ liegt. 40
10. Optische Ader nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Außendurchmesser des Fasermantels (3) $1000 \pm 60 \mu\text{m}$, $750 \pm 45 \mu\text{m}$ oder $500 \pm 30 \mu\text{m}$ beträgt.
11. Optische Ader nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Durchmesser des Faserkerns (2) etwa 45 10 bis 20 μm kleiner ist als der Außendurchmesser des Fasermantels (3).
12. Optische Ader nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Schutzhülle (4) aus mehreren Schichten besteht.
13. Optische Ader nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Außendurchmesser der Ader (1) im Bereich zwischen $0,15 \text{ mm}$ und $5,0 \text{ mm}$ liegt. 50

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

55

60

65

ZEICHNUNGEN SEITE 1

Nummer:
Int. Cl. 7:
Offenlegungstag:

DE 199 14 743 A1
G 02 B 6/44
25. Januar 2001

